

⑩ BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENT- UND  
MARKENAMT

⑩ **Patentschrift**  
⑩ DE 198 28 856 C 1

⑩ Int. Cl. 6:  
A 44 B 18/00

DE 198 28 856 C 1

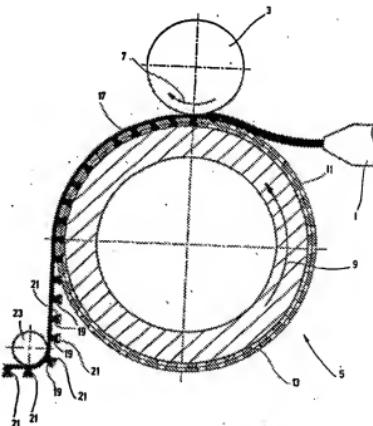
⑪ Aktenzeichen: 198 28 856.5-26  
⑪ Anmeldetag: 29. 6. 98  
⑪ Offenlegungstag: -  
⑪ Veröffentlichungstag  
der Patenterteilung: 7. 10. 99

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑫ Patentinhaber:	⑫ Erfinder:
Gottlieb Binder GmbH & Co, 71088 Holzgerlingen, DE	Tuma, Jan, Dipl.-Ing., 12681 Berlin, DE
⑫ Vertreter:	⑫ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht gezogene Druckschriften:
Bartels & Partner, Patentanwälte, 70174 Stuttgart	DE 198 46 318 A1

⑩ Verfahren zur Herstellung eines Haftverschlußteiles

Bei einem Verfahren zur Herstellung eines Haftverschlußteiles mit einer Vielzahl von einstückig mit einem Träger (17) ausgebildeten Verhakungsmitteln, bei dem ein thermoplastischer Kunststoff den Spalt zwischen einem Druckwerkzeug (3) und einem Formwerkzeug (5) zugeführt wird, bei dem als formgebendes Element am Formwerkzeug (5) ein durchgehende Hohlräume aufweisendes Sieb (11) verwendet wird und bei dem die Verhakungsmittel dadurch gebildet werden, daß der thermoplastische Kunststoff in den Hohlräumen des Siebes (11) zumindest teilweise erhärtet, wird ein solches Formwerkzeug verwendet, das an der vom Druckwerkzeug (3) abgekehrten Seite des Siebes (11) ein mit dessen Hohlräumen zusammenwirkendes zweites formgebendes Element (13) aufweist, durch das der thermoplastische Kunststoff geformt wird.



## Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Haftverschlüsselementes mit einer Vielzahl von einstöckig mit einem Träger ausgebildeten Verhakungsmitteln in Form von endseitige Verdickungen aufweisenden Stengeln, bei dem ein thermoplastischer Kunststoff in plastischem oder flüssigem Zustand dem Spalt zwischen einem Druckwerkzeug und einem Formwerkzeug zugeführt wird und dieses so angetrieben werden, daß der Träger im Spalt gebildet und in einer Transportrichtung gefördert wird, bei dem als formgebendes Element am Formwerkzeug ein durchgehende Hohlräume aufweisendes Sieb verwendet wird und bei dem die Verhakungsmittel dadurch gebildet werden, daß der thermoplastische Kunststoff in den Hohlräumen des Siebes zumindest teilweise erhärtet.

Ein Verfahren dieser Art ist bereits in der DE 196 46 318 A1 als bekannt aufgezeigt. Als Anwendungsmöglichkeit eines in dieser Art hergestellten Haftverschlüsselementes wird insbesondere die Bildung eines Haftverschlusses für Babylwindeln oder für Krankenhauskleidung offenbart. Für eine Verwendung in Haftverschlüssen derartiger Kleidungsstücke benötigt man eine relativ hohe Anzahl von Verhakungsmitteln pro  $\text{cm}^2$ . Dies führt bei dem bekannten Verfahren zu sehr hohen Herstellungskosten für das Formwerkzeug, welches, der hohen Anzahl von Verhakungsmitteln entsprechend, ein Sieb mit einer entsprechend großen Anzahl von Hohlräumen pro  $\text{cm}^2$  erforderlich macht. Um zu gewährleisten, daß am äußeren Ende der in den Siebhohlräumen durch den eingedrückten Kunststoff gebildeten Stengel endseitige Verdickungen ausgebildet werden können, ist es bei dem bekannten Verfahren zudem erforderlich, daß die Siebbohrräume an ihren Rändern, zumindest auf der vom Druckwerkzeug abgekehrten Seite, nach innen verlaufende Radien aufweisen. Durch diese Radien werden beim Füllen mit dem Kunststoff an den Stengeln bereits endseitige Verdickungen, zumindest ansatzweise, ausgebildet.

Die hierfür erforderlich Formgebung der sehr großen Anzahl der Hohlräume des Siebes, was durch Ätzen, Galvanisieren oder mittels Laserbearbeitung erfolgen kann, führt zu hohen Herstellungskosten. Der Erfinding liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren dieser Art zu schaffen, das mit einer demgegenüber einfacher und billiger herstellbaren Verfahrenseinrichtung und somit rationeller durchgeführt werden kann.

Bei einem Verfahren der eingangs genannten Art ist diese Aufgabe erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß ein solches Formwerkzeug verwendet wird, das an der vom Druckwerkzeug abgekehrten Seite des Siebes ein mit dessen Hohlräumen zusammenwirkendes zweites formgebendes Element aufweist, durch das der thermoplastische Kunststoff im Bereich der äußeren Enden der Stengel geformt wird.

Durch die Verwendung eines zweiten formgebenden Elementes für die endseitige Gestaltung der Stengel sind an die Geometrie der Öffnungen des Siebes keine besonderen Anforderungen zu stellen, insbesondere ist die Form und Beschaffenheit des endseitigen Bereichs der vom eingefüllten Kunststoff gebildeten Stengel nicht von rundseitigen Radien der Sieböffnungen abhängig. Es ergibt sich der Vorteil der einfacheren und billigeren Herstellung des Siebes.

Druckwerkzeug und Formwerkzeug können, wie bei den erwähnten, bekannten Verfahren, als Druckwalze bzw. Formwalze vorgesehen sein, die entsprechend angetrieben sind, so daß zwischen ihnen ein Förderspalt gebildet wird, durch den der Träger in Transportrichtung bewegt wird, wobei die Formwalze an ihrer Außenseite das als erstes formgebendes Element dienende Sieb aufweist, an dessen Innenseite das zweite formgebende Element am Walzenkörper an-

geordnet ist.

Bei einem bevorzugten Ausführungsbeispiel wird als an der Innenseite des Siebes angeordnetes zweites formgebendes Element ein inneres, zweites Sieb verwendet. Wird die Größe des Querschnitts der Öffnungen des inneren, zweiten Siebes etwas größer gewählt als die Querschnittsgröße der Hohlräume des ersten Siebes, so werden beim Einfüllen des Kunststoffes unseitige Verdickungen der Stengel gebildet. Der Querschnittsunterschied ist so gewählt, daß das Ausziehen der Stengel nach Erhärten oder teilweise Erhärten des Kunststoffes ohne Schwierigkeit erfolgen kann. Auch bei den Hohlräumen des zweiten Siebes ist keine aufwendige Bearbeitung zur Bildung abgerundeter Ränder erforderlich. Bei einem weiteren Ausführungsbeispiel ist als an der Innenseite des Siebes angeordnetes zweites formgebendes Element eine mit Vorsprüngen, welche sich in die Hohlräume des Siebes erstrecken, versenkte Folie vorgesehen, wodurch bei dem Einfüllen des thermoplastischen Kunststoffes Vertiefungen in den Enden der aus dem Kunststoff geformten Stengel erzeugt werden. Dadurch, daß anstelle von endseitigen Verdickungen Vertiefungen in den gebildeten Stengeln erzeugt werden, ergibt sich der Vorteil des äußerst einfachen Ausformens, ohne daß eine besondere Ausziehkraft zur Anwendung gebracht werden müßte.

Sowohl bei dem Beispiel der Bildung endseitiger Verdickungen als auch der Vorgehensweise der Ausbildung endseitiger Vertiefungen in den Stengeln läßt sich durch eine einfache mechanische Umformung, mittels eines beheizten oder unbeheizten Kalanders, d. h. ohne daß ein Schmelzvergang stattfinden müßte, an den vor zuvor beschriebenen vorbereiteten Stengelenden die bei Haftverschlüsselementen gewünschte, vorteilhafte Pilzform der endseitigen Verdickungen erreichen.

Durch Wahl der Querschnittsformen der Hohlräume der Siebe und/oder der Form der Vorsprünge am zweiten formgebenden Element lassen sich die endseitigen Verdickungen der Stengel nicht nur in Form von abgeflachten oder konkaven Vertiefungen aufweisenden Pilzköpfen ausbilden, sondern auch in Form von Mehrecken oder in Sternform.

Gegenstand der Erfinding ist auch ein Flächenhaftverschluß, der die Merkmale des Anspruches 12 aufweist.

Im folgenden wird die Erfinding anhand von in der Zeichnung dargestellten Ausführungsbeispielen näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 eine stark schematisch vereinfacht und teils geschnitten gezeichnete Seitenansicht einer Vorrichtung zur Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens;

Fig. 2 eine perspektivische Darstellung zweier ineinandergeschobener Siebe mit zur Verdeutlichung in übertriebener Größe bereichsweise dargestellten, durch die Sieboffnungen gebildeten Hohlräumen;

Fig. 3 einen schematisch vereinfachten Längsschnitt des Abschnitts einer Formwalze mit ineinandergeschobenen Sieben gemäß Fig. 2;

Fig. 3a bis 3c in vergrößertem Maßstab gezeichnete Querschnitte verschiedener Formen von durch die Sieboffnungen der ineinandergeschobenen Siebe gebildeten Hohlräumen;

Fig. 4 eine abgebrochen gezeichnete Schnittdarstellung eines Kalanders zur endseitigen mechanischen Verformung von an einem Kunststoffträger gebildeten Stengeln;

Fig. 5a bis 5i Draufsichten, die Beispiele für Querschnittsformen von Siebbohrräumen in übertriebenem Größenmaßstab zeigen, wobei mit gestrichelten Linien die Umrisse der Öffnungen des inneren Siebes dargestellt sind;

Fig. 6 eine der Fig. 1 ähnliche Ansicht eines weiteren Ausführungsbeispiels einer Vorrichtung zur Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens;

Fig. 7 eine der Fig. 2 ähnliche Darstellung, die eine in ein äußeres Sieb eingestckte Folie mit kegelartigen Vorsprüngen zeigt, wobei diese zur Verdeutlichung in übertrieben großem Maßstab, ebenso wie entsprechende Öffnungen des Siebes, gezeigt sind;

Fig. 8 einen der Fig. 3 ähnlichen Schnitt eines Abschnittes einer Formwalze mit äußerem Sieb und innerer, mit Vorsprüngen versehener Folie;

Fig. 8a bis 8c den Fig. 3a bis 3c ähnliche Schnittdarstellungen, die Beispiele möglicher Gestaltungen der Hohlräume des äußeren Siebes zeigen;

Fig. 9 eine der Fig. 4 ähnliche Darstellung eines Kalanders;

Fig. 10 eine stark vergrößert gezeichnete Draufsicht einer Öffnung des äußeren Siebes mit in diese eingreifendem Vorsprung der inneren Folie;

Fig. 11 eine in übertrieben großem Maßstab gezeichnete perspektivische Ansicht eines aus Kunststoff gebildeten Stengels mit pyramidenförmiger endseitiger Verdickung;

Fig. 12a und 12b perspektivische Ansichten von durch Kalandern bewirkten Formgebungen endseitiger Verdickungen des Stengels von Fig. 11 und

Fig. 13a bis 13f in übertrieben großem Maßstab gezeichnete Draufsichten der Sieboffnungen des äußeren Siebes und in diese eingreifende Vorsprünge der inneren Folie;

Fig. 1 zeigt in schematischer Darstellung Teil einer Vorrichtung zum Durchführen des erfundsgemäßen Verfahrens mit einem Extruderkopf 1 als Zuführseinrichtung für in plastischem oder flüssigem Zustand befindlichen thermoplastischen Kunststoff, der als ein Band, dessen Breite derjenigen des herzustellenden Haftverschlüsse entspricht, dem Spalt zwischen einem Druckwerkzeug und einem Formwerkzeug zugeführt wird. Als Druckwerkzeug ist eine Druckwalze 3 vorgesehen. Bei dem Formwerkzeug handelt es sich um eine als Ganzes mit 5 bezeichnete Formwalze. Beide Walzen sind in den in Fig. 1 mit Bogenpfeilen 7 und 9 angegebenen Drehrichtungen angetrieben, so daß zwischen ihnen ein Förderspalt gebildet wird, durch den das Kunststoffband in Transportrichtung gefördert wird, während gleichzeitig im Spalt das Kunststoffband zum Träger 17 des Haftverschlüsse 1 geformt wird und der Träger 17 an der Formwalze 5 anliegenden Seite durch die formgebenden Elemente der Formwalze 5 die zur Bildung von Verhakungsmitteln erforderliche Formgebung erhält.

Zu diesem Zweck weist die Formwalze 5 am Umfang zwei formgebende Elemente in Form einer siebes auf, nämlich eines äußeren Siebes 11 und eines inneren Siebes 13, die aneinanderliegen, siehe auch Fig. 2. Wie insbesondere aus Fig. 1 und 2 zu ersehen ist, sind die Siebe 11 und 13 so ineinandergesteckt, daß die durch die Sieboffnungen von äußeren Sieb 11 und innerem Sieb 13 gebildeten Hohlräume 12 bzw. 14 mit gemeinsamer Achse 15 miteinander fließen, siehe insbesondere Fig. 3a.

Wie letztere Figur besonders deutlich erkennen läßt, ist die Dicke des äußeren Siebes 11 größer als diejenige des inneren Siebes 13, dessen Hohlräume 14 wiederum im Querschnitt größer sind als die Hohlräume 12 des äußeren Siebes 11. Aufgrund dieser Konfiguration wird der im Spalt zwischen Druckwalze 3 und Formwalze 5 in die Hohlräume 12 und 14 eingeckerte Kunststoff so geformt, daß am Träger 17 vorspringende Stengel 19 mit verdickten Enden 21 gebildet werden. Der Unterschied der Querschnittsgrößen der Hohlräume 12 und 14 ist so gewählt, daß die Verbreiterung an den Enden 21 lediglich so groß ist, daß nach teilweise oder vollständigem Erhärten des Kunststoffes das Ausziehen des Stengels 19 aus den Hohlräumen 12, 14 sicher erfolgen kann, wenn der Träger 17 über eine Ausziehwalze 23 von der Formwalze 5 abgeführt wird.

Wie insbesondere aus Fig. 4 am Beispiel des linksscig eingeziehenen Stengels 19 zu ersehen ist, weist das freie Ende des aus den Sieben 11, 13 entformten Stengels 19 am freien Ende 21 nicht nur eine Verbreiterung auf, sondern ein kleine Vertiefung 25, die durch die in den Sieben eingeschlossene Luft entstanden ist. Durch Hindurchführen durch einen in Fig. 4 nur teilweise angedeuteten Kalander, der unbeizt oder beizt sein kann, lassen sich die so geformten Enden 21 der Stengel 19 zu den in Fig. 4 rechtsseitig gezeigten Verhakungsmitteln mit pilzkopfförmigen endseitigen Verdickungen 27 verformen.

Bei der Wahl der Geometrie der Stengel 19 ist darauf zu achten, daß die Dicke der Stengel 19 im Verhältnis zu ihrer Länge groß genug gewählt wird, so daß beim Kalandern nur die Enden 21 abgeflacht, nicht aber der gesamte Stengel 19 zur Seite geknickt wird.

Die Fig. 3a bis 3c zeigen, daß die Form der die Hohlräume 12 und 14 bildenden Sieboffnungen verschiedenartig gewählt sein kann, insbesondere sind, wie Fig. 3a zeigt, keine randseitigen Abrundungen erforderlich. Solche können jedoch, wie Fig. 3b und 3c zeigen, am äußeren Sieb 11 an der Außenseite oder an beiden Seiten vorgesehen sein. Auch das innere Sieb 13 könnte entsprechende Abrundungen aufweisen. Auch könnte, abweichend von den Darstellungen in den Fig. 1 und 3, die Dicke der Siebe 11 und 13 gleich groß sein. Eine genaue Positionierung der Siebe 11 und 13 relativ zueinander kann vor dem Aufziehen auf die gekühlte Formwalze 5 durch Verkleben erfolgen, beispielsweise mittels eines Zweikomponentenklebers.

Fig. 5a bis 5i zeigen eine Anzahl möglicher Beispiele von Querschnittsformen der Sieboffnungen, wobei der Umriß der die Hohlräume 14 definierenden Öffnungen des inneren Siebes 13 mit gestrichelten Linien angedeutet und der entsprechende Umriß der Hohlräume 12 des äußeren Siebes 11 durchgezogen dargestellt sind. Bei Eindrücken des Kunststoffes in die Hohlräume, wobei alle extrudierbaren Kunststoffe verwendet werden können, welche sich in Hohlräumen eindrücken lassen, ergeben sich hierbei verschiedenartig geformte Enden 21 an den Stengeln 19, die nach dem Kalandern zu Verhakungsmitteln in Form verschiedenartig geformter Verdickungen 27 führen.

Fig. 6 zeigt ein weiteres Beispiel einer Vorrichtung zum Durchführen des Verfahrens mit einer gegenüber dem zuvor beschriebenen Beispiel abgewandelten Formwalze 5. Diese weist als zweites formgebendes Element anstelle eines inneren Siebes 11 eine äußere Sieb 31 an dessen Innenseite anliegende Folie 31 mit äußeren Erhebungen in Form von Vorsprüngen 33 auf. Wie beim ersten Ausführungsbeispiel die Hohlräume 14 des inneren Siebes 13, sind beim nunmehr beschriebenen Beispiel die Vorsprünge 33, fluchtend zur Achse 15 (Fig. 8a bis 8c), auf die Hohlräume 12 des äußeren Siebes 11 ausgerichtet. Wie Fig. 7 und 8 zeigen, ist das äußere Sieb 11 aus dickerem Material, beispielsweise von einer Stärke von mehreren Zehntel Millimetern, während die innere Folie 31 wesentlich dünner, beispielsweise 0,1 mm stark sein kann. Die Vorsprünge 33, die kegel-, pyramiden- oder sternförmig sein können, lassen sich z. B. durch Ätzen erzeugen, die es auch bei Schneidfolien mit Rotationsstanzvorrichtungen erfolgt. Dabei bilden sich Figuren mit Flankenkanten von ca. 60°. Auch Stachelpalzen mit einem gewebeverstärkten 3 bis 8 mm starken Gummigrund sind einsetzbar. Wegen der Erhöhungen 18Bt sich die innere Folie 31 nicht ohne weiteres in das äußere Sieb 11 einschieben, läßt sich jedoch, 7 mit gestrichelter Linie angedeutet ist, so knicken, daß sie eingeschoben werden kann. Wenn die Folie 31 sich dann wieder in ihre runde Form aufbeigt, zentriert die Vorsprünge 33 äußeres Sieb 11 und innere Folie 31 zueinander, indem sich die Vorsprünge 33 in die Hohlräume 12

des Siebes 11 einsetzen. Eine gegenseitige Verklebung ist daher nicht unbedingt erforderlich.

Wie Fig. 8a bis 8c zeigen, können die Ränder der Hohlräume 12 des äußeren Siebes 11 glatt oder abgerundet sein. Durch Einwirkung der Vorsprünge 33 bilden sich an den Enden 21 der Stengel 19 ausgeprägte Vertiefungen 35, siehe linke Seite der Fig. 9 oder Fig. 11. Da die Enden 21 beim Formvorgang der Stengel 19 keinerlei Verbreiterung erfahren, lässt sich der Träger 17 mit den Stengeln 19 sehr leicht von der Formwalze 5 abheben. Beim Kalandern, das durchgeführt wird, wie zuvor unter Bezugnahme auf Fig. 4 beschrieben wurde, ergeben sich aufgrund der endseitigen Vertiefungen 35 endseitige Verdickungen 27 als Verhakungsmittel, die, abhängig von den Formgebungen des Querschnittes der Hohlräume 12 des Siebes 11 und der Form der Vorsprünge 33, pilzkopfartig, sternförmig oder dergleichen sein können.

Fig. 10 und 11 verdeutlichen die Bildung einer pyramidenförmigen Vertiefung 35 durch einen pyramidenförmig geformten Vorsprung 33. Nach dem Kalandern führt diese 20 Pyramidenform der Vertiefung 35 je nach verwendetem Kunststoffmaterial zu einer Form der endseitigen Verdickung 27, wie sie in Fig. 12a dargestellt ist, oder zu der in Fig. 12b gezeigten Form der endseitigen Verdickung 27. Wenn es sich um einen Kunststoff handelt, der beim Kalandern an den Pyramidenkanten 37 einreift, kommt es zu der in Fig. 12a gezeigten Kopfform, andernfalls ergibt sich die in Fig. 12b gezeigte Form.

Fig. 13a bis 13f zeigen einige Beispiele möglicher Formgebungen der Hohlräume 12 des äußeren Siebes 11 und der 30 in die Hohlräume eingreifenden Vorsprünge 33. Es versteht sich, dass auch andere geometrische Formen gewählt werden können.

## Patentansprüche

35

1. Verfahren zur Herstellung eines Haftverschlussteiles mit einer Vielzahl von einstückig mit einem Träger ausgebildeten Verhakungsmitteln in Form von endseitige Verdickungen aufweisenden Stengeln, bei dem ein thermoplastischer Kunststoff in plastischem oder flüssigem Zustand dem Spalt zwischen einem Druckwerkzeug und einem Formwerkzeug zugeführt wird und diese so angetrieben werden, daß der Träger im Spalt gebildet und in einer Transportrichtung gefördert wird, 40 bei dem als formgebendes Element am Formwerkzeug ein durchgehende Hohlräume aufweisendes Sieb verwendet wird und bei dem die Verhakungsmittel dadurch gebildet werden, daß der thermoplastische Kunststoff in den Hohlräumen des Siebes zumindest teilweise erhärtet, dadurch gekennzeichnet, daß ein solches Formwerkzeug verwendet wird, das an der vom Druckwerkzeug abgekehrten Seite des Siebes ein mit dessen Hohlräumen zusammenwirkendes zweites formgebendes Element aufweist, durch das der thermoplastische Kunststoff im Bereich der äußeren Enden 45 des Stengel geformt wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß als Druckwerkzeug eine Druckwalze und als Formwerkzeug eine die formgebenden Elemente tragende Formwalze verwendet werden und daß beide Walzen für einen zwischen ihnen gebildeten Förder- spalt angetrieben werden, durch den der Träger in Transportrichtung bewegt wird.

3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Formwalze temperiert wird.

4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß als an der Innenseite des

Siebes angeordnetes zweites formgebendes Element ein inneres, zweites Sieb verwendet wird.

5. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß ein inneres Sieb mit gegenüber dem äußeren Sieb vergrößerten Sieboffnungen verwendet wird.

6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß Siebe mit Sieboffnungen unterschiedlicher und/oder von der Kreisform abweichender Querschnittsform verwendet werden.

7. Verfahren nach einem der Ansprüche 4 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß Siebe unterschiedlicher Dicke verwendet werden, vorzugsweise ein inneres Sieb mit einer gegenüber dem äußeren Sieb verringerten Dicke verwendet wird.

8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß als an der Innenseite des Siebes angeordnetes zweites formgebendes Element eine mit Vorsprüngen, welche sich in die Hohlräume des Siebes erstrecken, versehene Folie verwendet wird und daß durch diese Vorsprünge Vertiefungen in den Enden der aus dem Kunststoff geformten Stengel erzeugt werden.

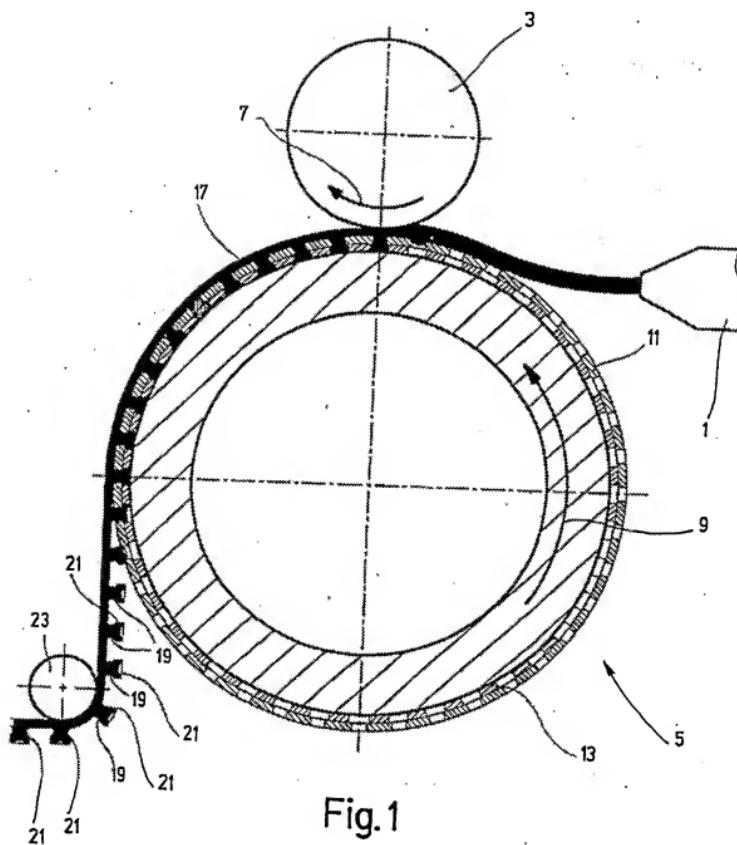
9. Verfahren nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß durch entsprechende Formgebung der Vorsprünge der Folie Vertiefungen in Kegelform, Pyramidenform oder Siersform in den Enden der Stengel erzeugt werden.

10. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß nach dem Entformen der mittels der formgebenden Elemente gebildeten Stengel deren Enden durch Kalandern zur Bildung der endseitigen Verdickungen verformt werden.

11. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß als thermoplastischer Kunststoff Polyolefine oder Blends von Polyamiden verwendet werden.

12. Flächenhaftverschluß mit einem nach dem Verfahren gemäß einem der Ansprüche 1 bis 11 hergestellten Haftverschlussteil mit einer Vielzahl von einstückig mit einem aus thermoplastischem Kunststoff gefertigten Träger ausgebildeten Verhakungsmitteln in Form von endseitige Verdickungen aufweisenden Stengeln.

Hierzu 11 Seite(n) Zeichnungen



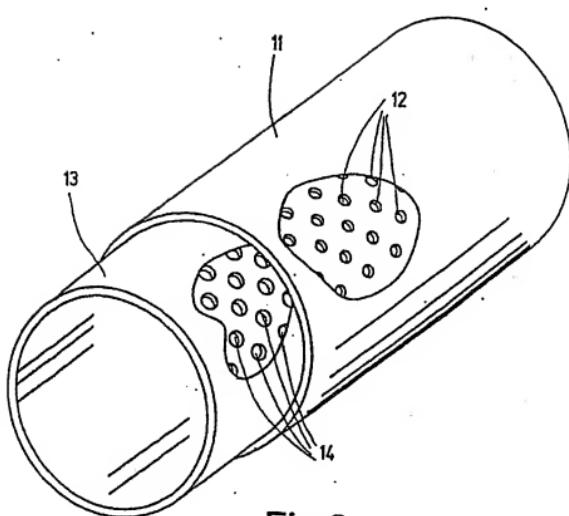


Fig. 2

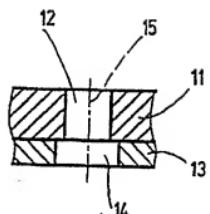


Fig. 3a.

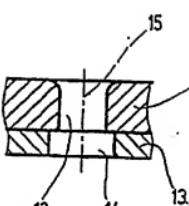


Fig. 3b.

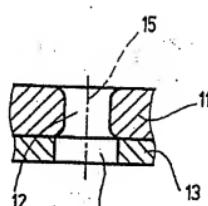


Fig. 3c.

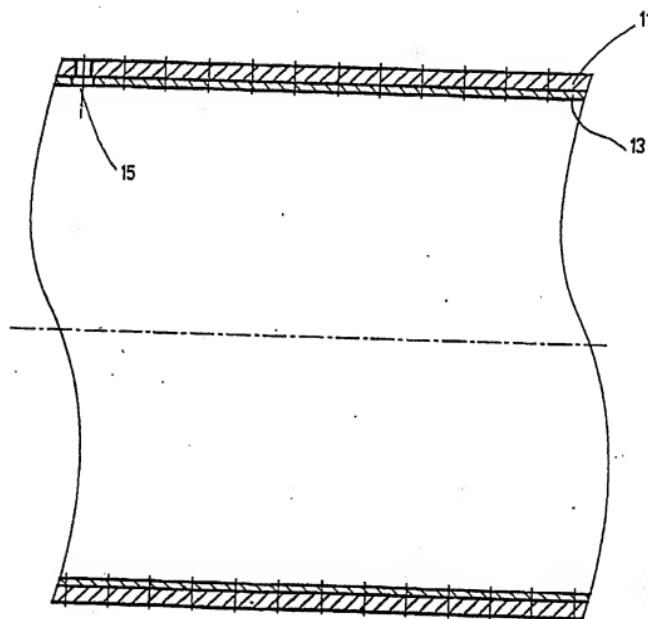


Fig. 3

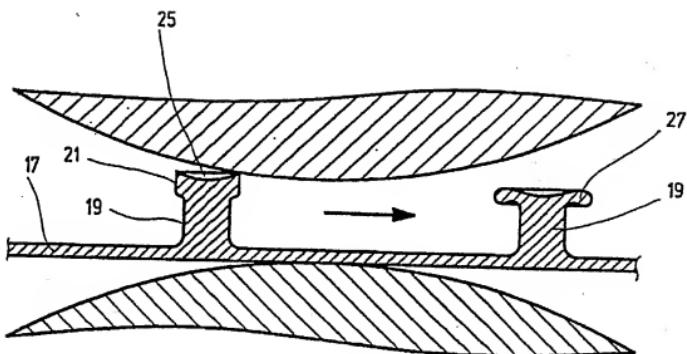
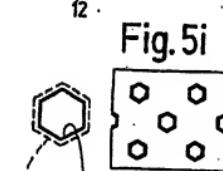
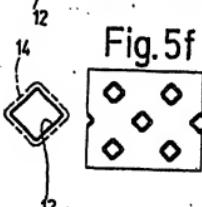
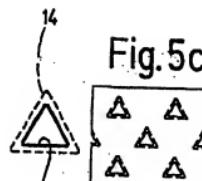
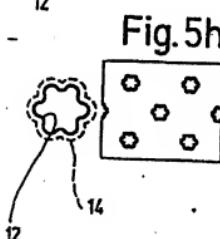
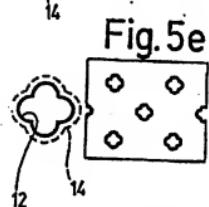
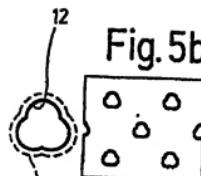
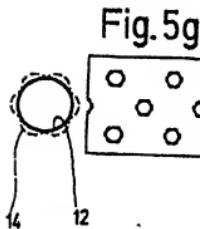
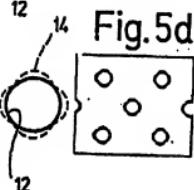
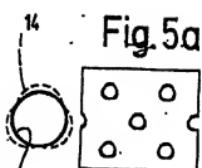


Fig. 4



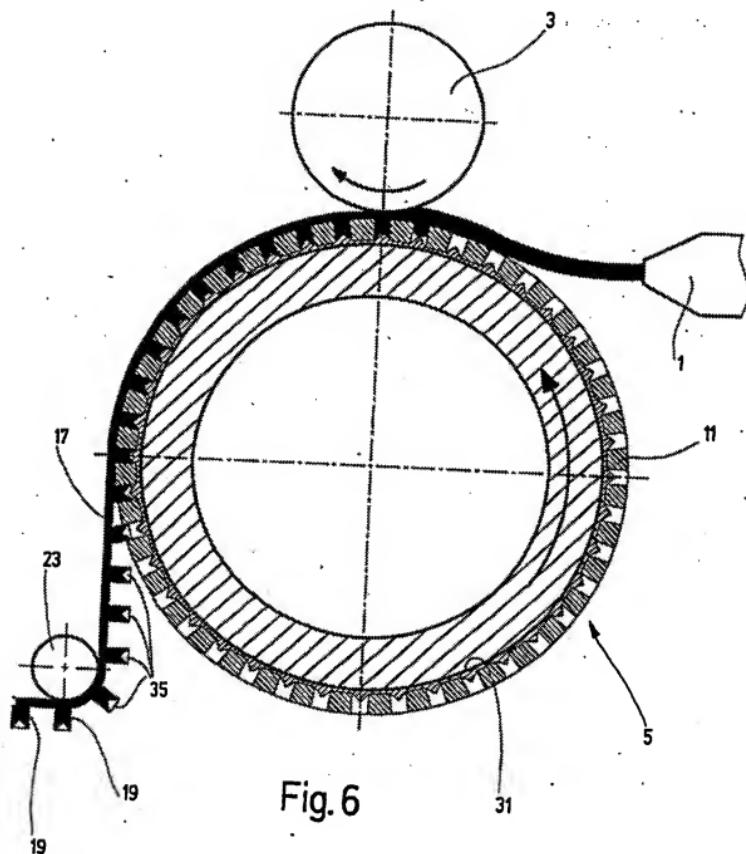


Fig. 6

Nummer:

DE 198 28 856 C1

Int. Cl.:

A 44 B 18/00

Veröffentlichungstag:

7. Oktober 1999

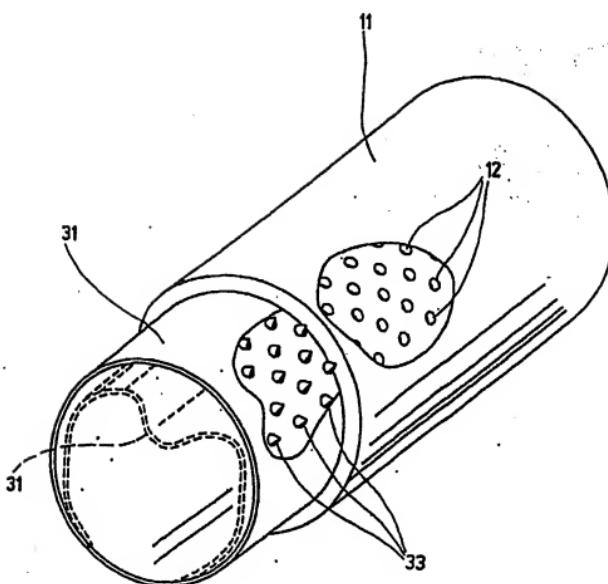


Fig. 7

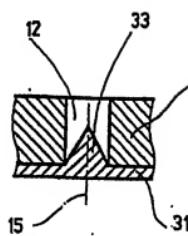


Fig. 8a

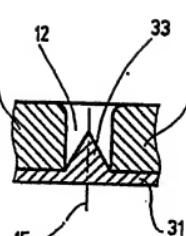


Fig. 8b

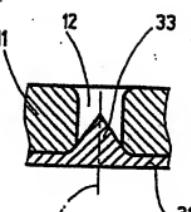


Fig. 8c

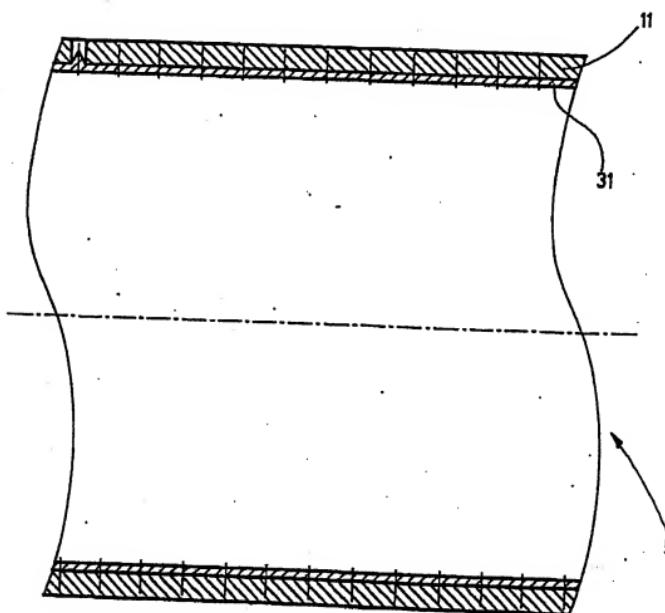


Fig. 8

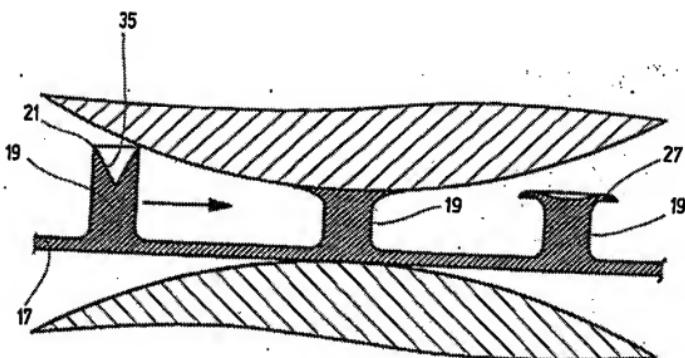


Fig. 9

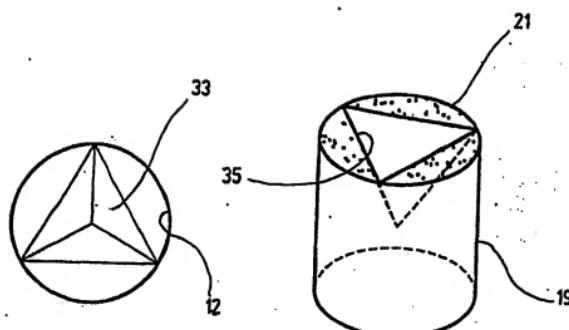


Fig. 10

Fig. 11

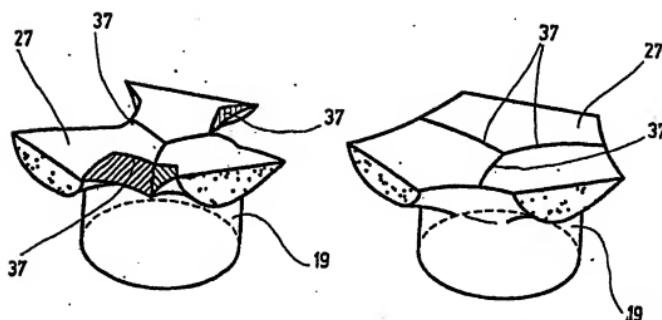


Fig. 12a

Fig. 12b

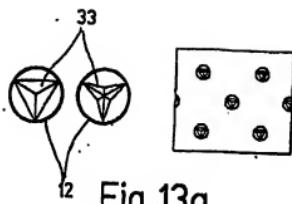


Fig. 13a

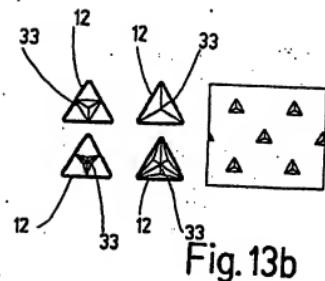


Fig. 13b

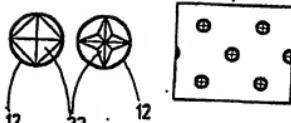


Fig. 13c.

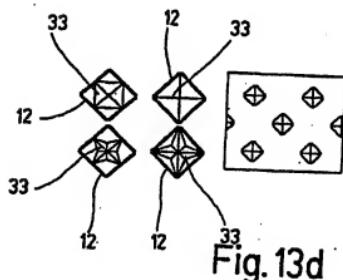


Fig. 13d

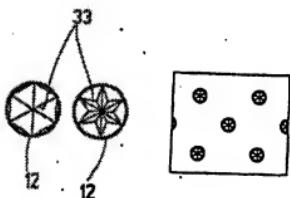


Fig. 13e

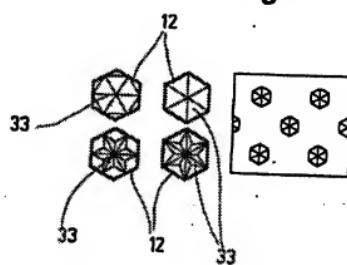


Fig. 13f